

新商品

糸引きを完全に防止!

ラジエータースプルーフシュ



3つの放熱効果で確実に効く!

フィンが効く!

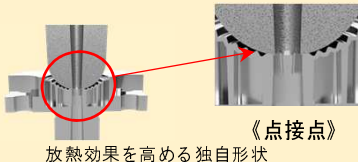
多数のフィンが熱を下げる!

《フィン》



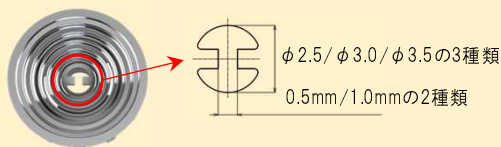
点接点が効く!

スプルー温度上昇を抑える!



形状が切れを良くする! 各樹脂ごとに専用設計!

更にピーク圧上昇を防ぎ、樹脂ごとに違うH寸法!



全ての効果が一つになり完全に糸引きを防止!

【当社及びお客様での評価実験結果】 各樹脂により糸引き長さは変わります。また、グレード、カラーによっても差異があります。

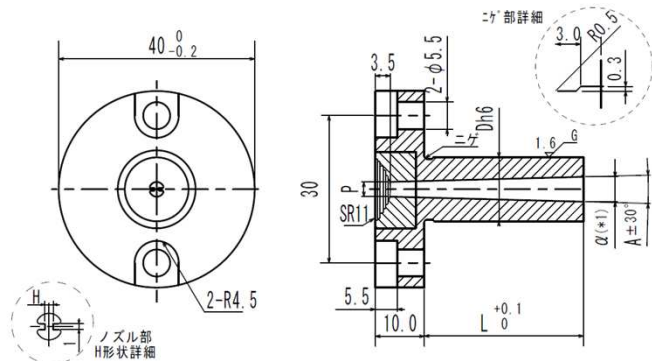
樹脂			型温 ℃	成形条件					形状		樹脂温℃																							
材料名	製造メーカー	充填 圧力 Mpa		充填 時間 sec	射出 速度 sec	保圧 時間 sec	保圧 速度 mm/sec	冷却 時間 sec	ノズル 径 φ	H	170	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	280	290	300	310	320	330	340	350	360				
ABS	3300N	テクノポリマー		200	60	15	10	15	2.5	0.5	[Heat Dissipation Chart]																							
PBT	ハバデュラン 5010R5 BK	三菱エンジニアリング プラスチック	230	90	1	10	5	2.5	0.5	[Heat Dissipation Chart]																								
PP	J108	プライムポリマー	100	35	0.5	10	10	2.5	0.5	[Heat Dissipation Chart]																								
PA	アミラン CM3004-V0	東レ	170	60	1	10	10	2.5	0.5	[Heat Dissipation Chart]																								
PC	ユピロン S-2000 BK	三菱エンジニアリング プラスチック	250	80	1	10	10	2.5	0.5	[Heat Dissipation Chart]																								
TPC	ポリエステル系エラストマー ベルブレンド	東洋紡	114	15	2.5	10	8	3	0.5	[Heat Dissipation Chart]																								

規格表・価格表、ご使用時の注意事項は裏面をご覧ください。

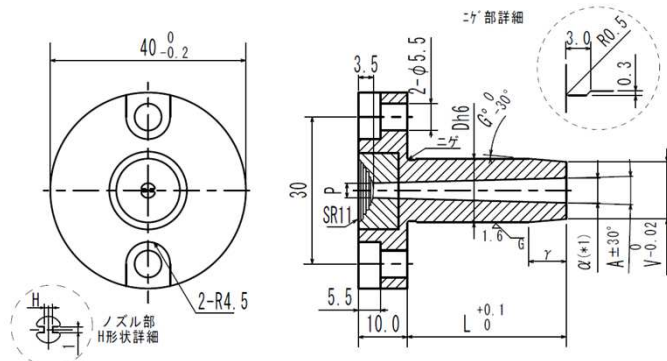
規格表

本体 (材質・硬度)	先端入駒部 (材質・硬度)
材質 : 硬度	材質 : 硬度
SKD61 : HRC48~52	SUS440C : HRC55~60

LSBBK



LSBGK



Code No	D	L in0.1	SR	P	A' in0.5	H	V in0.1	G'	Dh6
LSBBK	8	10~50							0
	10	10~60							-0.009
	13	10~60	11	2.5	2.0	0.5	-	-	0
	16	10~100		3.0	2.5				-0.011
	20	10~100		3.5	3.0	1.0			-0.013

Code No	D	L in0.1	SR	P	A' in0.5	H	V in0.1	G'	Dh6
LSBGK	8	10~50							0
	10	10~60							-0.009
	13	10~60	11	2.5	2.0	0.5	$D > V \geq \alpha + 2$	1~10	0
	16	10~100		3.0	2.5				-0.011
	20	10~100		3.5	3.0	1.0			-0.013

Code No	D	L	SR	P	A	H	V	G	LKC等
LSBBK	13	50.0	SR11	P3.0	A3.0	H0.5			LKC

Code No	D	L	SR	P	A	H	V	G	LKC等
LSBGK	13	50.0	SR11	P3.0	A3.0	H0.5	V11	G5	LKC

価格表

L	D		
	8	10・13	16・20
10.0~20.0	34,000	34,000	34,000
20.1~30.0	35,500	35,500	35,500
30.1~40.0	35,500	35,500	35,500
40.1~50.0	37,000	37,000	37,000
50.1~60.0	37,000	37,000	37,000
60.1~70.0	-	-	38,500
70.1~80.0	-	-	38,500
80.1~90.0	-	-	41,500
90.1~100.0	-	-	41,500

L	D		
	8	10・13	16・20
10.0~20.0	35,000	35,000	35,000
20.1~30.0	36,500	36,500	36,500
30.1~40.0	36,500	36,500	36,500
40.1~50.0	38,000	38,000	38,000
50.1~60.0	38,000	38,000	38,000
60.1~70.0	-	-	39,500
70.1~80.0	-	-	39,500
80.1~90.0	-	-	42,500
90.1~100.0	-	-	42,500

Code	L寸法公差変更	仕様
LKC		LKC適用時 L: 0.01mm単位可
@1,000		$L \begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$

【H寸法0.5でご購入頂いたお客様へ】

H寸法が0.5の場合、材料により糸引きは改善されてもピーク圧が上昇する場合がございます。

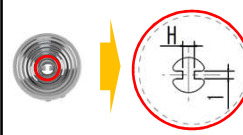
H寸法を広げる事により改善するケースもありますので、

別表の範囲内であれば、返品後、追加工費@3,000.- (別途送料800円)にて対応致します。

但し、糸引き状態にも関係してくる為、加工寸法選択はお客様の

ご判断となります。*ご購入時H=1.0の場合は変更不可となりますので予めご了承願います。

【別表】



0.6
0.7
0.8
0.9

使用方法・注意事項

【注意事項】

- ・射出成型時の糸引きは、材料のグレード、カラー、メーカー等の違いにより効果に差が出ます。
- ・ご購入前に、ご使用になられる樹脂（グレード、カラー、メーカー等詳細情報）をご確認して下さい。
- ・当社で評価した温度帯でご使用ください。
- ・先端入子（放熱部分）は軽圧入しており、取り外しは出来ません。
- ・入子単品での販売は行っていません。

【使用方法】

- ・この商品はスプルー先端の樹脂の冷却を早めて糸引き防止を行うので、上面を薄肉にして効果を上げています。
センター位置が片寄ったままノズルで強い衝撃を与えると、表面に亀裂が入る恐れがあるので注意願います。
- ・ノズルをスプルーブシュに接触したまま生産を続けても糸引きは防止できます。